



# भारत का राजपत्र

## The Gazette of India

असाधारण  
EXTRAORDINARY

Ch  
11/20/91

भाग II—खण्ड 3—उप-खण्ड (ii)  
PART II—Section 3—Sub-Section (ii)

प्राधिकार से प्रकाशित  
PUBLISHED BY AUTHORITY

लं 433]

नई दिल्ली, सोमवार, अगस्त 5, 1991/भावण 14, 1913

No. 433] NEW DELHI, MONDAY, AUGUST 5, 1991/SRAVANA 14, 1913

इस भाग में भिन्न पृष्ठ संख्या वी जाती है जिससे इक वह अभाग तंकतान करने में  
रहा जा सके

Separate Paging is given to this Part in order that it may be filed as a  
separate compilation

### बाणिज्य भवालम

नियंत्रित व्यापार नियंत्रण आदेश सं. 88/ए एम (91)

नई दिल्ली, 5 अगस्त, 1991

का.प्रा. 500 (अ).—आवान नियंत्रित (नियंत्रण) व्यापारियम, 1947 (1947 का 18) की बारा 3 द्वारा प्रवत्र प्रथिकारों का प्रयोग करते हुए  
केन्द्रीय सरकार नियंत्रित (नियंत्रण) आदेश, 1988 में और संशोधन करने के लिए एतद्वारा नियंत्रित व्यापार देती है, नियंत्रित:—

1. (1) इस आदेश को नियंत्रित (नियंत्रण) (भारतीय संशोधन) आदेश, 1991 कहा जाएगा।

(2) यह राजपत्र में इसके प्रकाशित होने की सारीय से प्रवृत्त होगा।

2. नियंत्रित (नियंत्रण) आदेश, 1988 में—

(अ) अनुसूची-1 में—

(1) भाग "क" में क्रम सं. 28 की मद सं. (3) और उनसे संबंधित प्रत्रिहित के बाब्त नियंत्रित को प्रतिष्पापित किया जाएगा, नियंत्रित:—

(4) वस्तों का चमड़ा—फर बाला छाग चमड़े/बाल बाले छाग चमड़े/मरुरुपक छागबर्मे।

(5) फर बाला चमड़ा

(6) शीद्योगिक चमड़ा, नियंत्रित:—

(1) साल्किल की गद्दी का चमड़ा।

(2) हाइड्रोलिक/पेकिंग/बेलिंग/हारनेल/वाशर का चमड़ा।

(3) गिकिंग बैन्ड लेवर्स।

(4) स्ट्रैप/काम्बिंग लेवर्स।

(7) लाइनिंग के लिए चमड़ा, अर्थात् :—

- (1) गाय और बैंस की खाल और गाय के बछड़ों की खाल से।
  - (क) रंगीन लाइनिंग चमड़ा।
  - (ख) लाइनिंग छाग चर्म/होल ग्रिप छाग चर्म।
- (2) बकरी/बकरी का बस्ता/मेमना/मेड़ की खाल से लाइनिंग छाग चर्म/होल ग्रिप छाग चर्म।

(8) अमबाब का चमड़ा - केस हाईड अथवा साईड/मूट केस/हैड बैग/नाज/कैश बैग चमड़ा।

(9) विविध किस्म के चमड़े, अर्थात् :—

- (1) बुक बाइंडिंग के लिए चमड़ा
- (2) स्क्रिपर लेवर्स
- (3) ट्रांजिस्टर केस/केबल केस का चमड़ा।

(10) जूत के उपरी छाग के लिए चमड़ा, अर्थात् :—

- (1) बनवर चमड़ा।
- (2) कट्टई स्लीपर/सोडल के लिए चमड़ा।

(11) सोल का चमड़ा—क्रोम शोधित सोल का चमड़ा।

(2) छाग "ख", सूची-3 में क्रम सं. 5 और उससे संबंधित प्रविश्टि के बाद निम्नलिखित को समाविष्ट किया जाएगा, अर्थात् :—

"5 (क) चमड़ा अर्थात् :—

- (1) घरतों का चमड़ा अर्थात् :—
  - (1) गाय और बैंस की खालों और गाय के बछड़े की खाल से :—
    - (क) गेन ब्लोर्डिंग/नप्पा फ्लोर्डिंग/जकिंग/जैकेट खाला चमड़ा।
    - (ख) छाग चर्म/छाग चर्म की पोशाकों का चमड़ा।
  - (2) बकरी और बेड़ की खाल से—
    - (क) चमड़ीले खोशाक/चमड़ीला नप्पा चमड़ा।
    - (ख) गेन ग्राफ्ट नप्पा गार्मेंट/ब्लोर्डिंग/जकिंग के लिए चमड़ा।
    - (ग) छाग चर्म/स्लोर्डिंग/छाग चर्म गार्मेंट/शटिंग छाग चर्म
    - (घ) टाई और बैंड लेवर्स :—
      - (1) गेन, फिनिशड
      - (2) छाग चर्म, परिष्कृत

(2) बस्ताने बनाने का चमड़ा, अर्थात् :—

- (1) बर्डी के बस्ताने/बस्ताने बनाने का परिष्कृत चमड़ा
  - (एम) गेन, परिष्कृत
  - (झ) छाग चर्म, परिष्कृत

(2) सामान्य प्रयोग वाले बस्तानों का चमड़ा :—

- (क) गेन, परिष्कृत
- (ख) परिष्कृत छाग चर्म

(3) जीवीयिक चमड़ा-डायाफाइस/गेस भीटर का चमड़ा।

(4) लाइनिंग के लिए चमड़ा, अर्थात् :—

- (1) गाय और बैंस की खाल और गाय के बछड़े की खाल से गेन फिनिशड लाइनिंग लेवर
- (2) बकरी/बकरी का बस्ता/मेमना/मेड़ की खाल लेनेन फिनिशड लाइनिंग लेवर

(5) विविध प्रकार के चमड़े, अर्थात् :—

- (1) केमीहिल लेवर्स।
- (2) लेमिनेटेड लेवर्स।
- (3) स्लीन/ब्लाक/प्रिंटिंग लेवर्स।
- (4) प्लाक प्रिंटिंग लेवर्स।
- (5) हम्बोस्ट लेवर्स।
- (6) पुल-ग्रप लेवर्स।

(6) जूने के उपरी भाग के लिए जर्म, अर्थात् :--

(1) गाय और भैंस की खाल और गाय के बच्चे की खाल से--

(क) एनिलीन बेस के बच्चे/एनिमील गाय के बच्चे/ैक एनिलीन साइड का चमड़ा--

(1) सेमिएनिलिन/एनिलिन सुकलीमोक एनिलीन साइड अथवा गाय के बछड़े का चमड़ा।

(2) सफेद/हल्का सफेद चमड़ा।

(ख) बाल्स/बिनो/रंगा हुआ गाय के बछड़े का और साइड का चमड़ा।

(ग) रोटेन/करेक्टिन ग्रेन/सेमी-क्रोम अपर लेवर।

(घ) इम्बोस्ट/प्रिटिड/जग ग्रेन अपर लेवर।

(ङ) नापा/सापटी/बूटा अपर लेवर।

(च) पेटेन्ट/बेट लुक/पालिपूरेयेन परिष्कृत चमड़ा।

(छ) सिकुड़ा हुआ ग्रेन/मरम चमड़ा।

(ज) हथूराजे/बुना हुआ/लिंगित चमड़ा।

(झ) धातु से बल्कनित/मीतिया/मीती से परिष्कृत चमड़ा।

(अ) हॉटिंग काफ/स्वेच्छ अपर/लू स्प्रॉड/रफ-आउट/इमीटेशन बनावटी सामर लेवर।

(ट) चमकाने योग्य चमड़ा :

(2) बकरी/भेड़ की खाल :--

(क) एनिलीन अपर लेवर

(क) सेमिएनिलिन/एनिलिन लुक/मीक एनिलिन अपर लेवर।

(घ) सफेद/हल्का सफेद चमड़ा।

(अ) बकरी के बच्चे/बकरी या भेड़ का चमकीला/बकरी के बच्चे या बकरी का रंगीन चमड़ा।

(ग) बकरी अथवा भेड़ के अपर/रेजिन से परिष्कृत बकरी के बच्चे अथवा बकरी अथवा भेड़ के चमड़े।

(घ) नापा/सापटी/बूटी अपर लेवर।

(छ) पेटेन्ट/बेट लुक/पालिपूरेयेन परिष्कृत चमड़ा।

(ज) सिकुड़ा हुआ ग्रेन/मरम चमड़ा/बकरी के बच्चे का अपारिष्ट चमड़ा।

(क) बकरी के बच्चे का सुनहरी और रजतिस/धातु से बल्कनित/मीतिया/मीती से परिष्कृत चमड़ा;

(ज) मीटको चमड़ा।

(स) मुलम्मा लगाया हुआ/लिंगित/बुना हुआ/स्ट्रेप/द्रासी चमड़ा।

(अ) रखेद अपर/शू स्वेच्छ/अपर लेवर।

(ट) चमकाने योग्य चमड़ा।

(7) सोल के लिए चमड़ा-बमस्पति से कमाया हुआ सोल का चमड़ा

(8) कमरे को सजाने के लिए चमड़ा--नापा साज-सामान/आटो मोबाइल/कॉर्फिर के लिए सजावट का चमड़ा।

(ब) प्रनुसूची-3, खुला सामान्य लाईसेंस से, 3 में ऋम सं. 56 और उत्से संबंधित प्रविष्टियों के बाद निम्नलिखित की समाविष्ट किया जाएगा, अर्थात् :--

1

2

3

4

"57. चमड़ा अर्थात् :--

ख-57

(1) बस्त बनाने के लिए चमड़ा: गाय और भैंस की खाल और गाय के बछड़े की खाल से।

(क) ग्रेम क्लोरिंग/नापा क्लोरिंग/जर्किन/जेकेट के लिए चमड़ा

ओम/मिश्रित मीठित मुखायम और बस्त से प्राप्तादित होता।

इस में रंगा जाएगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत किया होगा जिसके निमिण में निम्नलिखित स्थूलतम निमिण प्रक्रिया शामिल होती, अर्थात्

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के घनतर से, यथा प्रथम विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ा अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हृदियों को छाइकर समतल करता;

(ख) रंगाई: चमड़े को सियेटिक कोलतार डाई (यों) से संसाधित करता जो इस प्रकार मध्यम/गहरी छोड़ देता हो;

(ग) बसा लगाना;

- (ध) सेटिंग करना;
- (घ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना;
- (च) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना;
- (छ) संरक्षी लोन;
- (ज) मुख्यमा लगाना/नक्काशी करना;
- अथवा प्रैस करना/पालिश करना;
- (ई.आई. स्टाक से चमड़े के मामले में नियमित चर्मशोधन को संक्रिया भी शामिल होंगी )

(क) स्वेच्छा क्लोरिंग/स्वेच्छा गार्मेंट लैवर

इम में रंगे जायेंगे जिस पर मांसल साइड पर स्वेच्छा नेप होगा। ग्रेन साइड की और छीलन की जाएगी/अथवा तराशा लाएगा। इसके नियमित कार्य में नियन्त्रित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड्रेट के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) नियमित शोधन;
- (ग) रंगाई : चमड़े को सियेटिक कोलतार डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो।
- (घ) बसा लगाना;
- (ङ) सीटिंग करना;
- (च) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना;
- (छ) छाग नेप बनाने के लिए बाफिंग;
- (ज) ड्राई ड्रॉपिंग/प्लथ छीलिंग/शुक्र बॉकिंग के द्वारा स्वैच्छा नेप तैयार करना;
- (झ) ग्रेन को छीलना और गहराई से तराशना।

(2) बफरी और भेड़ की खाल से

(क) मोजड़ गार्मेंट ग्लोज़ नप्पा लेवर

इम में रंग जाएगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा और चमड़ी का मुलायम किया गया होगा और प्रशाधसिस होगा जिसके नियमित नियन्त्रित न्यूनतम नियमित प्रक्रियाएं शामिल होंगी :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) नियमित शोधन;
- (ग) रंगाई : चमड़े को सियेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी शेड देता हो।
- (घ) बसा लगाना;
- (ङ) सीटिंग करना।
- (च) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना।
- (छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड को साफ करना।
- (ज) संरक्षी लेप;
- (झ) चमड़ाना;

(ख) ग्रेन अथवा नप्पा गार्मेंट क्लोरिंग जर्किन लेवर।

इम में रंग जायेगा, मुलायम किया जाएगा और प्राप्तरित होगा। संरक्षी से परिष्कृत किया होगा जिसके नियमित नियन्त्रित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, अर्थात् :-

- पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में और नालीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना;

1 2

3

4

(अ) रंगाई चमड़े को सियेटिक (कोलतार) डाई (यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड बेता हो ;  
 (ग) बसा लगाना ;  
 (घ) सैटिंग करना ;  
 (इ) स्टैकिंग बोर्डिंग करना ;  
 (ब) मशीनी साधनों से मांसल साइड पेसाफ करना ;  
 (छ) सरक्षी लेप लगाना ;  
 (ज) मुलभ्या लगाना/मक्काशी करना ;

प्रथम

प्रेस करना/पालिश करना ; (ई.प्राई. स्टाफ से चमड़े के मामले में मिश्रित शोधन की संक्रिया भी शामिल होगी) ।

(ग) स्वेद क्लोरिंग/[स्वेद/भार्मेंट गर्टिंग/स्वेद ।

इस में रंगे जायेगे जिस पर मांसल साइड पर नेप डोगा मुलायम होगा और इसमें आवरण होगा । प्रेस साइड की छीलन की जायेगी प्रथमा तराशी जायेगी ।

इसके निमाण कार्य में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी :-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि प्रथमा बिशिष्टिकृत न किया हो,  
 चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना ;  
 (ख) मिश्रित शोधन ;  
 (ग) रंगाई चमड़े को सियेटिक (कोलतार डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड बेता हो ;  
 (घ) बसा लगाना ;  
 (इ) सैटिंग करना ;  
 (ब) स्टैकिंग /बोर्डिंग करना ;  
 (छ) स्वेद नेप तैयार करने के लिये बफिंग ;  
 (ज) इर्मिंग/प्लाश ब्लींग/तैयार करके स्वेद नेप बनाना ;  
 (झ) प्रेन औ/छीलना/गहराई से तराशना;

प्राम तौर पर अलग अलग ममूनों और शेडों के साथ प्रेन साइड पर रंग किया जाता है । मुलायम बनाया जाता है ।

इसके निमाण में निम्नलिखित स्थूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, प्रथमा :-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि प्रथमा बिशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना ;  
 (ख) मिश्रित शोधन ;  
 (ग) रंगाई: चमड़ों को सियेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी शेड बेता हो ;  
 (घ) बसा लगाना ;  
 (इ) सैटिंग करना ;  
 (ब) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना ;  
 (छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड को साफ करना ।

बिशिष्ट ममूनों और शेडों सहित मांसल साइड पर भुलायमी रंगाई भी जाएगी मुलायम होगा और इस पर आवरण होगा और स्वेद नेप होगा । प्रेन साइड को छीला जायेगा और अथवा तराशा जायेगा ।

इसके निमाण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, प्रथमा :-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि प्रथमा बिशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हृदियों को छोड़कर, समतल करना ;

(2) स्वेद फिनिश

- (क) किशित शोधन कांस्बीनेशन;
- (ग) रंगाई : चमड़े को सियेटिक (कोलतार) डाई(यों) से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देता हो;
- (घ) बसा लगाना;
- (इ) सैटिंग करना;
- (च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (छ) स्वेच नेप बनाने के लिए बर्किंग;
- (अ) ड्राई इर्मिंग/फ्लश छीलिंग/बर्किंग द्वारा स्वेच नेप तैयार करना,
- (अ) प्रेन को छोलना/गहराई से तराशना ।

(2) वस्तानों का चमड़ा

(1) वर्षी के वस्तानों/काहन वस्तानों के लिए चमड़ा

बकरी के बच्चे/मेमने/मेड़/बकरी की खाल से बना हुआ और आमतौर पर नोम/अल्युमिनियम/मिश्रित शोधन किया हुआ मुलायम और लवीले आधार (रन) के भविना फैलाने गोप्य होता । न्यूनतम रन 30 प्रतिशत होती । मांटाई 1 मि.मी. से ज्यादा नहीं होती ।

(क) प्रेस फिनिशेड

एक स्तर तकुओं और समान गेड़ में रंगा जायेगा और प्रेन पर मखमली छील किया जायेगा । इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होती, अर्थात् :

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अस्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और ननीदार हिस्सों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) रंगाई : चमड़े को सियेटिक (कोलतार) (डाईयों) से संसाधित किया जाए जो इस प्रकार गहरी शेड देता हो;
- (ग) बसा लगाना;
- (घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (च) मरीनी साधनों से मासल साइड साफ करना;
- (छ) प्रेस करना/पालिंग करना;

अथवा

फ्लश छीलिंग;

(ज) स्वेच फिनिशेड

इस में एक स्तर तक डेशन तक एक समान रंगा जायेगा और इसके मासल साइड पर नेप होता, येन साइड छीली जायेगी और/अथवा तराशी जायेगी ।

इसके निर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होती होती, अर्थात् :-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अस्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और ननीदार हिस्सों को छोड़कर, समतल करना;
- (ख) विश्रित शोधन;
- (ग) रंगाई : चमड़े को सियेटिक (कोलतार) डाईयों से संसाधित करना जो इस प्रकार मध्यम गहरी शेड देता हो;
- (घ) बसा लगाना;
- (इ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (च) स्वेच नेप तैयार करने के लिए बर्किंग;
- (छ) ड्राई इर्मिंग/फ्लश छीलिंग/बर्किंग द्वारा स्वेच नेप तैयार करना;
- (ज) प्रेन को छोलना । गहराई तक तरासना ;

(2) जनोपयोग में लाए जाने वाले वस्तानों का चमड़ा

(क) प्रेन फिनिशेड

बकरी के बच्चे/मेमने भेड़/बकरी/गाय के बछड़े की खाल से विस्तृत और आमतौर पर फोम अल्युमिनयम/कम्बीनेशनल से शोधित किया हुआ । पदार्थ में एकलूप्ता छोटी और यह मुलायम होता ।

इस में रंगा हुआ और संरक्षी लैप से परिष्कृत किया होता ।

1 2

3

4

इसके निम्नांग में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी,  
प्रथम् :--

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टताहृत न किया गया हो जमड़ी अथवा छाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) रंगाई चमड़े को भिन्नेटिक (कोलतार) संसाधित करना जिससे कि वह मध्यम/गहरी शेड देता हो;

(ग) बसा लगाना;

(घ) स्टेकिंग/बोर्ड करना;

(इ) मासीनी साधनों से मासल साइड टीयार करना;

(च) बंरक्षी लेप करना;

(छ) मूलभूत लगाना नक्शी करना,

अथवा

प्लाय फ्लाप हॉर्टिंग, (ई आई स्टाक के चमड़े के मामले में कॉम्बीनेशन ट्रेनिंग के कार्य भी शामिल होंगे)

(क) स्वेद किनिश्चित

पदार्थ के तल में एक रूपता होगी और यह मुलायम होगा। इस में रंगा जायेगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा जिसमें गाय और भैंस की छाल की पट्टी भी शामिल होगी। इस में रंगा जाएगा। जिससे लेवल शेड समान रूप हों जिसमें मासल साइड पर स्वेद नेप होगा। भेत साइड को छीना जायेगा और/अथवा तरणा जायेगा। इसके निमांग में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएं शामिल होंगी अधृतः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टताहृत न किया गया हो, जमड़ी अथवा छाल के सभी हिस्सों में, पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) रंगाई चमड़े को सिवेटिक (कोलतार, बाईयों) से संसाधित किया जाएगा जिससे कि मध्यम/गहरी शेड देता हो;

(ग) बसा लगाना;

(घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;

(इ) स्वेद नेप टीयार करने के लिए बर्फिंग;

(च) ड्राई ग्रुमिंग/फ्लाप हॉर्टिंग/बर्फिंग द्वारा स्वेद नेप टीयार करना;

(छ) भेत को छीलना/गहराई से तराना।

(ई) प्राई, स्टाक के चमड़े के मामले में कॉम्बीनेशन ट्रेनिंग की प्रक्रिया भी शामिल होगी।

(iii) ग्रौथोगिक चमड़ा

आमतौर पर बच्ची/गाय के बछड़े/मेहों की निम्न ब्रेणी की छाल से बनाया गया। कोम/मिश्रित रूप से कमाया गया और 100 ग्रामी से, पर 15 मिनट तक उबालने, की जाव करने के बाद 3% से ज्यादा नहीं सिकुड़ेगा। कोम की मात्रा सी भार 203 न्यूनतम 2.5% जो 14% नमी पर आधारित होगी। पदार्थ न्यूनतम 0.5 एम एम लेकिन 0.6 मि.मी. से अधिक मर्ही होगा। जहां तक इस पदार्थ में 1 मि.मी. तक 100 लगड़ होंगे वहां | इसकी जाव श्रीसीजन गेज से की जायेगी।

इसके निमांग में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी अधृतः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टताहृत न किया गया हो, जमड़ी अथवा छाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(1)

(2)

(3)

- (ख) मिश्रित रूप से शोधन ;
- (ग) वसा लगाना ;
- (घ) सीटिंग करना
- (इ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना
- (ज) मशीनी साधनों से मांसिल साइड शाफ्ट करना ;
- (झ) धैन को छीलना/गहराई तक तराशना ।

## (iv) लाइनिंग लैंबर

(1) गाय और भेंस की खालों और गाय के बछड़ों की खालों से ।

## प्रेन फिनिश लाइनिंग लैंबर

आमतौर पर ओम/बनस्पति/मिश्रित रूप से शोधित किये गये । मोटे भोटाई । मिमी से अधिक नहीं होती ।

संरक्षी लेप से परिष्कृत किये जायेंगे । इनके निर्माण में निम्नलिखित घूनतम क्रियाएं शामिल होतीं, अर्थात् :—

- (क) पदार्थ की अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ।
- (ख) रंगाई : डाईग सिथ चमड़े को मिथेटिक (कोल तार) डाई(यों से संसाधित करना, जिससे कि मध्यम/गहरी शेड देता हो ।

## अथवा

चमड़ा हल्के रंग में एवं गाय ही और ओम बनस्पति/काम्बीनेशन से शोधित किए गए पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से अलग हों ;

- (ग) वसा लगाना ;
- (घ) सीटिंग करना ;
- (इ) स्टैकिंग/बोर्डिंग करना ;
- (ज) मशीनी साधनों से मांसिल साइड शाफ्ट करना ;
- (झ) संरक्षी लेप लगाना ;
- (ज) चमकाना,

## अथवा

मुल्लमालगाना/नकाशी करना ;

(ई. आई. स्टाक के चमड़े के मामले में काम्बीनेशन टैनिंग की क्रिया भी शामिल होती ।)

## (2) बकरी/बकरी का बछ्वा/ममता/मेह की खाल से प्रेन फिनिश लाइनिंग लैंबर

आमतौर पर ओम/बनस्पति/काम्बीनेशन से बनाया गया ।

संरक्षी लेप से परिष्कृत किये जायेंगे । इनके निर्माण कार्य में निम्नलिखित घूनतम क्रियाएं शामिल होतीं, अर्थात् :—

- (क) पदार्थ की अधिक से अधिक 0.2 9 मि.मी. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नालीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना ।
- (ख) रंगाई; सिथेटिक (कोल तार) डाई(यों से संसाधित चमड़ा जिससे कि मध्यम गहरी शेड देता हो ।

## अथवा

हल्के रंग में रंगा गया हो और ओम/बनस्पति/काम्बीनेशन से जमाए गए पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप से अलग हों ;

- (ग) वसा लगाना ;
- (घ) सीटिंग करना

- (अ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (ब) पश्चीमी मावनों से मांसल साइड साफ करना;
- (च) संरक्षी नैप लगाना
- (ज) चमकवार बनाना;

## अपवा

मुख्यमा लगाना/नकाशी करना, (ई.आई. स्टाक के चमड़े के मामले में आम्बीनेशन ईनिंग की किया भी शामिल होगी)।

(5) विविध किस्म के चमड़े

(1) शीमोइम नेवर

बकरी/मेड़ की खाल से तंत्रार किया गया जिससे चंड टैकरके अथवा छील कर प्रेत अलग किया जाता है। किंग के प्राक्सीजनोकरण समृद्धी और या सिपेटिक तेल का या तो अकेले (पूर्ण आयल 'शेमोइम') सहित प्रक्रिया द्वारा गोधूल या प्रथम प्रारंभोड़िक किया गया हो, योद्धन तथा फिर किसी प्रकार के तेल (शेमोइम सम्मिश्रण) को छिकनाई रहत बनाया जाएगा, शुरू किया जाएगा तथा दोनों तरफ वफ किया जाएगा ताकि नैप तैयार किया जा सके। उसे यथारंभव घूल कणों से मुक्त रखा जाएगा।

बिनिमैण में निम्नलिखित घूनतम किया समाविष्ट होगी, नामः-

- (क) पवार्थ को अधिक से अधिक 0. 2 मि.मी. के अन्तर से, यदि, अप्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीवार हृदियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना।
- (ग) स्वेद नैप तैयार करने के लिए बर्निंग रहना।
- (ज) प्रेत को छीलना/गहरी तरण करना;

(2) नैमिनेटिड नेवर

वस्त्र, धी और सी या मूरेयेन अन्तरण फिल्मों से लैमिनेटिड क्रोम/कम्बी-नेशन से शोषित बन्दित। कभी-कभी एक्सिलिक या लाइट्रोसेश्यूलीज फिल्मों का भी प्रयोग किया जाता है। उन पर अन्त में मुख्यमा चढ़ाया जाता है या नकाशी की जाती है। उनिमीण में निम्नलिखित घूनतम किया समाविष्ट होगी, नामः—

- (क) पवार्थ को अधिक से अधिक 0. 2 मि.मी. के अन्तर से, यदि अप्य प्रकार से विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीवार हृदियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) बसा लगाना;
- (ग) सीटिंग करना;
- (घ) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;
- (ड.) यांत्रिक साधनों से मांसल साइड को साफ करना;
- (च) संरक्षी लेप लगाना;
- (ज) मुख्यमा चढ़ाना/नकाशी करना;

(ई. आई. स्टाक के चमड़ों के मामले में कम्बीनेशन ईनिंग की किया भी समाविष्ट होगी)।

सभी प्रकार की खाल और चमड़ीयों या टुकड़ों से बनाया जाता है और सामाध्यतया क्रोम/वनस्पति/कम्बीनेशन से शोषित किया जाता है। स्क्रीन अथवा ब्लाक से भिट किया जाता है। कोलतार लाइज पिगमेंट का इस्तेमाल करके धैन या स्वेद साइड पर डिजाइनों में मुद्रित किया

(3) फ्लॉट/ब्लाक नेवर

1

2

3

4

जाता है। इस ढंग से तैयार किया जाता है कि वह आई और शुष्क चिंचावट में तेज हो।

(क) ग्रेन साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम किया समाविष्ट होगी, नामशः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के प्रमत्तर से, यदि अन्य विशिष्टिकृत न किया गया, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;

(ख) रंगाई: सियेटिक (कोलतार) रंग से जोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेष देता है।

या

रंगाई: हल्के रंग से रंगे हुए तथा फोम/बनस्पति/कम्बीनेशन शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से स्पष्ट रूप में भिन्न।

(ग) बसा लगाना;

(घ) सेटिंग करना;

(ङ) स्ट्रिंग/बोर्डिंग करना;

(च) यांत्रिक साधनों से मांसल साइड तैयार करना।

(छ) संरक्षी लेप;

(ज) चमकाना या मूलम्मा चहाना/नफकाशी करना;

(ई) आई, स्टाक वाले चमड़ों के मामलों में कम्बीनेशन टैनिंग किया को भी समाविष्ट किया जाएगा।

(ख) स्वेद साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम किया समाविष्ट होगी, नामशः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के प्रमत्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना,

(ख) भिन्नत प्रोधन,

(ग) नियेटिक (कोलतार) रंग हे शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेष देता है;

या

रंगाई : हल्के रंग से रंगे चमड़े तथा फोम/बनस्पति/कम्बीनेशन टैड कास्ट लेवर कफ्तर से स्पष्ट रूप में भिन्न।

(घ) बसा लगाना;

(ङ) सेटिंग करना;

(च) स्ट्रिंग/बोर्डिंग करना;

(छ) स्वेद नेप तैयार करने के लिए बकिंग करना।

(ज) ड्राई इमिंग/प्लाश इवीर्मिंग/बर्फिंग ड्रायर एक स्वेद नेप मैथार करना;

(झ) ग्रेन को छीनना/गहराई तक तराशना;

(4) फ्लाक प्रिस्टेड लेवर

सभी प्रकार की खाल और चमड़ियों, हिस्सों में बना हुआ और सामान्य तथा फोम/बनस्पति/कम्बीनेशन शोधित फ्लाक प्रिस्टेड: या ग्रेन स्वेद साइड पर सियेटिक फाइबर्स (फ्लाक्स) के साथ उपयुक्त तकलीकी से मृत्रित।

(क) ग्रेन पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम किया समाविष्ट होगी, नामशः

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मी. के प्रमत्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के सभी मामलों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना;

1

2

3

4

(ज) रंगाई: सिंथेटिक (कोल तार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हों,

या

रंगाई: हूल्के रंग से रंगे हुए चमड़े और कोम/वनस्पति/कंबीनेशन टैच क्लस्ट लेदर कलर से बिल्कुल भिन्न;

(ग) बसा लगाना;

(घ) सेटिंग करना;

(ङ) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना;

(च) यांत्रिक साधनों से मासूल साइड को साफ करना।

(ई. आई. स्टाक के चमड़ों के मामले में कंबीनेशन ट्रेनिंग की किया भी समाविष्ट होगी।

(ख) स्वेच्छ साइड पर विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम किया समाविष्ट होगी, नामांगन:—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर से, यदि प्रत्यया विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी प्रथमा खाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) कंबीनेशन ट्रेनिंग;

(ग) रंगाई: सिंथेटिक (कोल तार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड देता हो; प्रथमा

रंगाई: हूल्के रंग से रंगे हुए चमड़े तथा कोम/वनस्पति/कंबीनेशन टैच क्लस्ट लेदर कलर से बिल्कुल भिन्न;

(घ) बसा लगाना;

(ङ) सेटिंग/बोर्डिंग करना;

(च) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना;

(छ) स्वेच्छ नैप तैयार करने के लिये कार्फिंग करना;

(ज) ड्राई इर्मिंग/प्लग हॉवर्मिंग/बफिंग द्वारा एक स्वेच्छ नैप तैयार करना।

(झ) ग्रेन को छोड़ना/गहराई से तराशना,

(5) नक्काशी वाले चमड़े

सभी किस्मों की खाल तथा चमड़ियों या हिस्सों से बनाया गया और सामान्यतया कोम/वनस्पति/कंबीनेशन शोधित। जिसमें पूर्ण ग्रेन या संशोधित ग्रेन हो सकता है, संरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा तथा उस पर नक्काशी की जाएगी। विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रियाएं समाविष्ट होंगी, नामांगन:—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि.मि. के अन्तर से, यदि प्रत्यया विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के सभी भागों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर, समतल भरना;

(ख) रंगाई: मिथेटिक (कोलतार) रंग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम गाढ़ी शेड देता हो;

(ग) बसा लगाना;

(घ) सेटिंग करना;

(ङ) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना;

(च) यांत्रिक साधनों से मासूल साइड साफ करना;

(ज) संरक्षी लेप,

(झ) चमड़ाना; प्रथमा

मुलम्मा चमड़ाना/नक्काशी करना; (ई. आई. स्टाक के चमड़ों के मामले में कंबीनेशन ट्रेनिंग की किया भी समाविष्ट होगी)।

## (6) पुल-प्रप्त लेवर्स

इम में रंगे हुए होंगे तथा पुल-प्रप्त प्रभाव लाने के लिए मोमनिल से परिष्कृत किए जाएंगे और संरक्षी लेप से परिष्कृत होंगे। इस संरक्षी लेप में रंग/पिग्मेंट ही भी सकते हैं, नहीं भी ही ही सकते हैं। नीचे से मिक्कुलन रिक्ते हुए इसमें स्पष्ट खिचाव का प्रभाव आएगा। निर्मृक्त होने पर चमड़े को अपने मूल रूप में आने जाना आहिए। निरिमाण में निम्नलिखित घूनताम कार्य समाप्ति होंगे,

नामांकन:—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के ग्रन्तर से यदि अस्थया विनिर्विष्ट म किया गया हो, चमड़ी अस्थया खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) कंबीनेशन टैनिंग;
- (ग) रंगाई: सिथेटिक (कोलतार) रंगों से शोषित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड बेता हो;
- (घ) बसा लगाना,
- (च) सीटिंग करना;
- (छ) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना,
- (ज) यांत्रिकी साधनों से मासल साइड को माफ करना;
- (झ) संरक्षी लेप;

## (6) अपर लेवर्स

1. गाय और भैंस की खाल और बछड़ों की चमड़ियों से

- (क) एमिलीन चैंस के बच्चे/एनिलीन गाय के बछड़े/एमिलीन साइड लेवर्स

जब तक कि अस्थया विनिर्विष्ट न हो, यह कोम/कम्बीनेशन टैन्ड होता। फूटबीकर के ऊपरी भाग के लिए संसाधित चमड़ा।

इम रंजित और संरक्षी लेप से परिष्कृत जिस पर बाने रिखाई है। निरिमाण में निम्नलिखित घूनताम किया समाप्ति होती, अधारित:—

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के ग्रन्तर से यदि अस्थया विनिर्विष्ट न किया गया हो, चमड़ी अस्थया हाइड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) कंबीनेशन टैनिंग;

- (ग) रंगाई: सिथेटिक (कोल तार) रंग से शोषित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड बेता हो,

या

रंगाई: हुल्के रंग से रंगे हुए चमड़े और कोम/वनस्पति/कंबीनेशन टैन्ड अस्ट लेवर फ्लर मे विल्कुल विष;

- (घ) बसा लगाना तु
- (च) सीटिंग करना;
- (छ) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना,
- (ज) यांत्रिकी साधनों से मासल साइड को माफ करना,
- (झ) संरक्षी लेप;
- (ट) चमकाना;

या

मूलम्मा, चड़ाना/मक्कानी करना।

(1) सेमी ऐनिलीन/ऐनिलीन लुक/मांक ऐनिलीन साइड्स या बष्टूने के चमड़े।

पूर्ण दाने या शोधित दाने का हो सकता है और संरक्षी लेप से परिष्कृत भी हो सकता है।

विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम क्रिया समाविष्ट होगी, अर्थात्:-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी या खाल के वर्षी हिस्सों में, पेट और नलीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) कंबीनेशन टैंगिंग;
- (ग) रंगाईः सिथेटिक (कोलटार) रग से शोधित चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी शेड बैता हो;
- (घ) रंगाईः हूलके रंग से रंगित चमड़े और ओम/बनस्पति/कम्बोनेशन टैंगिंग क्रस्ट ऐवर कलर से बिल्कुल भिन्न;
- (च) बसा लगाना;
- (च) सेटिंग करना;
- (इ) स्ट्रिंग/बोर्डिंग करना;
- (ज) यांत्रिक साधनों से मासल साइड को साफ करना;
- (झ) संरक्षी लेप;
- (ट) चमकाना,

या

मुलभ्या चड़ाना/ नकाशी करना;

(2) सफेद/हस्तका सफेद चमड़ा

पूर्ण रूप से याल साफ किया हूआ और संरक्षी लेप से परिष्कृत :—

इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी, अर्थात्:-

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना;
- (ख) भिन्नित चम्मोधन;
- (ग) बसा लगाना;
- (घ) सैट किया हूआ ;
- (इ.) स्ट्रिंग/बोर्डिंग;
- (च) मशीनी साधनों से साफ मासल साइड साफ की गयी हो;
- (छ) संरक्षी लेप;
- (ज) मुलभ्या चड़ाना/नकाशी करना अथवा प्रेस करना/पोलिश करना।

(ख) बास्स/विल्सो/कलर्ड काफ और साइड लैंदर

इस में रंगा गया हो और संरक्षी लेप से तैयार किया गया हो।

इसके विनिर्माण में न्यूनतम निम्नलिखित प्रक्रियाएं, शामिल होगी, नामांशः

- (क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हृदियों को छोड़कर समतल करना,
- (ख) भिन्नित चम्म शोषण,
- (ग) रंगाई करना, सिथेटिक (कोल टार) डाई/वों से चमड़े को संमाधित करना, और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड बैता,
- (घ) बसा लगाना,
- (इ) सैटिंग करना,
- (च) स्ट्रिंग/बोर्डिंग करना,
- (छ) मशीनी साधनों से मासल साइड साफ की गयी हो,
- (ज) संरक्षी लेप करना,
- (झ) मुलभ्या लगाना नकाशी करना, अथवा चमकाना,

1 2

3

4

(ग) रेटान/करेपिटड गेन/सैमी-प्रोम अपर लैवर्स

पूर्णरूप से शाले साफ किए गए हों अथवा शोधित किए गए हों जो संरक्षा लेप से संसाधित किया गया हो, इसके विनिर्माण में तिम्लिंगित व्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी अर्थात् ।—

(क) पवार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में, पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना,

(घ) मिश्रित चर्म शोधन,

(ग) रंगाई करना : सिथेटिक (कोल टार) डाई/यो से संसाधित करना चमड़े को और इस प्रकार मध्यम/गहरी शोड़ देना ;

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सेटिंग करना ;

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मशीनी साधनों द्वारा मांसलसाइड साफ करना ;

(अ) संरक्षी लेप ;

(इ) मुख्यमा लगाना/नक्काशी करना ;

(घ) एम्बोइ/प्रिटिंग/जग गेन अपर लैवर

फूल गेन अथवा करेपिटड गेन हो सकता है और संरक्षी लेप तथा नक्काशी से परिष्कृत किया हुआ हो ; इसके विनिर्माण में तिम्लिंगित व्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होगी ; नामगत :—

(क) पवार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाइड के सभी हिस्सों में पेट और नलीदार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;

(घ) मिश्रित चर्म शोधन ;

(ग) रंगाई करना : सिथेटिक (कोल टार) डाई/यो से चमड़े को संसाधित करना ; जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शोड़ देना हो ;

अथवा

रंगाई करना : चमड़े हल्के-रंग से रंजित और विशिष्ट रूप से ओम/वर्णसंकेत/मिश्रित गोधित पराईयार चमड़े के रंग से भिन्न ;

(घ) बसा लगाना ;

(ङ) सेटिंग करना ;

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;

(अ) संरक्षी लेप लगाना ;

(इ) मुख्यमा लगाना/नक्काशी करना ;

1

2

3

4

(क) नापा/सोनटी/बटी/अपर लेवर

मरम/नक्कीगा और नर्ती लेप के साथ लैवार किया गया हो ;

इसके विनियोग में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रिया शामिल होगी, नामश :—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मी. के अवधि से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में पेट और नालीवार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ;

(ख) मिश्रित शोधन ;

(ग) रंगाई करना : सिथेटिक (कोल टार) डाई/यो के माध्य चमड़े को मंसाधित करना ; जो इस प्रकार मध्यम/गहरी शेष देता हो ;

(घ) बसा लगाना ;

(इ) सीटिंग करना,

(च) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;

(ज) संरक्षी लेप लगाना ;

(झ) मूलम्म/लगाना/नक्काशी करना ; प्रेम करना/अथवा पीलिश करना ;

(क) पेटेस्ट/बेट लूक/पोलीयूनियन किनिश्च लेवर

मंरकी लेप से परिष्कृत किया जाएगा जहाँ ऊपरी परत पोलियूनियन/वार्निश से सरफेस को अत्यधिक चमकाशर बनाने के लिए की जाती है। इसके विनियोग में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया समाविष्ट होगी, नामश :—

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मी. के अवधि से, यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में, पेट और नालीवार हड्डियों को छोड़कर, मांसल करना ;

(ख) मिश्रित शोधन ;

(ग) रंगाई करना : सिथेटिक (कोल टार) डाई/यो से चमड़े को मंसाधित करना ,  
इस प्रकार मध्यम/गहरी शेष कर देना ।

अथवा

रंगाई करना : हल्के रंग में रंगे हुए चमड़े और विशिष्ट रूप से औपम/बनन्यति/मिश्रण से शोधित पपड़ीवार चमड़े के रंग से भिन्न ;

(घ) बसा लगाना ;

(इ) सीटिंग करना .

(च) स्टेटिंग/बोर्डिंग करना ;

(छ) मशीनी साधनों से मांसल साइड साफ करना ;

(ज) संरक्षी लेप करना ;

(झ) शंक्स रेन/रिलेक्स लैवर्स

शोधन अथवा पुनः शोधन त्वारा अथवा किसी अन्य उपयुक्त प्रक्रिया द्वारा उत्पादित ग्रन्जन रैटने तथा मंरकी लेप से परिष्कृत किया जाएगा। इसके विनियोग में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया समाविष्ट होगी, नामश :—

(क) पदार्थ को 0.2 मि. मी., यदि अन्यथा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा हाईड के सभी हिस्सों में, पेट और नालीवार हड्डियों को छोड़कर, समतल करना ।

1

2

3

4

(ब) मिथित शोषण :-

(ग) रंगाई करना : सिल्केटिक (लोल टार) शाई/यों ने चमड़े को संसाधित करता जो इस प्रकार मध्यम गहरी गेड़ दें ;

(घ) बसा लगाना ;

(ज) स्ट्रिंग/बोनिंग करना ;

अथवा

इंग्रीजी

(म) ऐकेनिकल साधनों से अलीन भासल साइड साफ करना ;

(झ) संरक्षी लेप

(ञ) इराशी/बोवनसिंचा लेदर

वनस्पति से/पुतः शोधित शोधित होगा । इस में से रंजित किया हुआ होगा । इसी सी बसायुक्त होगा और संरक्षी लेप से परिष्कृत होगा, जो इनसोल के लिए भी प्रयुक्त होता है ।

इसके विनियोग में कम से कम भिन्नतिहित प्रतिया आमिल होगी नामः :-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के डाल्टन से, यदि अस्थया विशिष्टिकृत न किया गया हो, पेट और नलीशार हड्डियों को छोड़कर, भनवल करना ;

(ख) मिथित शोषण,

(ग) रंगाई करना, सिल्केटिक (लोल टार) शाई/यों से चमड़े को मंधो-धित करना, जो इस प्रकार मध्यम/गहरी गेड़ देता है ;

(घ) बसा लगाना ;

(ज) ऐटिंग करना,

(झ) अशीनी साधनों में आमल साइड साफ करना ;

(ञ) संरक्षी लेप

(ञ) अमकाना ;

अथवा मुलस्मा लगाना/नक्काशी करना ।

(ञ) आनु से संसाधन/मोतियों से संसाधन/मोतियों से परिष्कृत चमड़ा

पूर्ण रूप से बाल साफ किए गए हों अथवा शोधित किए गए हों उसे संरक्षी लेप से परिष्कृत किया जाएगा जहाँ ट्रीमिंग धानु अस्थया मोती मल रोशन से की जाती है । इसके विनियोग में निम्नलिखित व्यनतम प्रतिया आमिल होगी, नामः :-

(क) पदार्थ के अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अस्तर से, यदि अस्थया विशिष्टिकृत न किया गया हो, अमड़ी अथवा इंग्रीजी के सभी हिस्सों में, पेट और नलीशार हड्डियों को छोड़कर समतल करना ।

(ख) मीठात शोषण,

(ग) रंगाई करना, सिल्केटिक (लोल टार) शाई/यों से चमड़े को संसाधित करना,

अथवा इस प्रकार मध्यम गहरी गेड़ देता ।

अथवा

रंगाई करना : हल्के रंग में रंगे, कुण चमड़े और विशिष्ट सम से औषध/वनस्पति/मिथित शोधित पार्सीशार चमड़े के रंग से मिलने ;

(घ) बसा लगाना ;

(झ) ऐटिंग करना ;

(1) (2)

(3) (4)

(क) स्टेटिक/बोर्डिंग करना;

(ख) मरीनी साधनों से मासिल साइड साफ करना;

(ज) सरंदी लेप;

(झ) मनम्मा लगाना।

(ग्र) हूटिंग काफ स्पैड अपर/गू स्पैड/सेट आउट/इमिटेशन मॉडर लेन्स

मासिल साइड पर अपेक्षित नैन रखने हुए किसी बांधिल स्तर और एक रूप शेड तक इम में रंगा हुआ होगा। बालों की साइड को छीला गया हो/तराशा जाएगा। इसकी मोटाई न्यूनतम १.८ मि. मि. से कम नहीं होगी। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रतियाएं शामिल होंगी:-

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक ०.२ मि. मि. के अन्तर से यदि प्रत्यया विशिष्टिकृत न किया गया हो, तो उसी अथवा खाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीवार हृदियों को छोड़कर, समतल करना;

(ख) मिक्रिंग शोधन;

(ग) रंगाई करना, सिल्वेटिक (कोल टार) आई/यों से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड देना;

(घ) बसा लगाना;

(ङ) सीटिंग करना;

(च) स्टेटिक/बोर्डिंग करना;

(छ) स्पैड नैप तैयार करने के लिए बार्फिल करना,

(ज) ड्राई इमिंग/प्लग लूटीनिंग/बॉकिंग द्वारा स्पैड मैप को ऊंचा उठाना;

(झ) प्रेन को छीलना/गहरा तराशना;

(इ) अमकीला चमड़ा

इम में रंगा जाएगा और प्रेन पर लेप से परिष्कृत होगा जो शेड को गहरी करने के साथ रंगड़ते समय एक विशेष चमड़ा पैदा करेगा/जोच करने पर मोम की भीजूदी दिखाई देनी चाहिए। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रतियाएं शामिल होंगी, नामाश :--

(क) पदार्थ को अधिक से अधिक ०.२ मि. मि. के अन्तर से, यदि प्रत्यया विशिष्टिकृत न किया गया हो, तो उसी अथवा खाल के सभी हिस्सों को, पेट और नलीवार हृदियों को छोड़कर, समतल करना।

(ख) मिक्रिंग शोधन,

(ग) रंगाई करना: सिल्वेटिक (कोल टार) आई/यों से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड तैयार करना।

(घ) बसा लगाना;

(ङ) सीटिंग करना;

(च) स्टेटिक/बोर्डिंग करना;

(छ) मरीनी साधनों से मासिल साइड साफ करना।

(ज) चमकने योग्य प्रसाब और मोम का लेप।

बकरी/किड/मैमना/भेड़ की खालों से विनिर्मित चमड़े को जोम/मिक्रिंग किया जाएगा, जब तक कि प्रत्यया विशिष्टिकृत न किया गया हो, वैरों के जूतों/चप्पलों (फूटबीयर) के ऊपरी हिस्से के लिए संसाधित;

(2) बकरी/भेड़ की खालों से

1 2

3

4

(क) एनिलाईन शपर लैदर

इस में रंगा गया हो और रिकाई देने वाले थेन से संरक्षी लैप के साथ परिष्कृत किया गया हो।

इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम कार्य शामिल होंगे, नामः पराये जो अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, तरि अथवा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी प्रथवा बाल के सभी हिस्सों में, पेट और नलीधार हड्डियों को छोड़कर, समकल करना;

(क) मिश्रित शोधन;

(ख) रंगाई करना, सिल्केटिक (कोलटार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड बेना अथवा रंगाई करना, हड्डेके रंग में रंगे हुए चमड़े प्रारंभिक स्तर से क्रांत बनस्पति मिश्रित पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न;

(ग) बसा लगाना;

(घ) सेटिंग करना;

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;

(छ) मणीनी साधनों से माइक्रो ग्राइड भार करना;

(ज) संरक्षी लैप करना;

(झ) चमकाना;

(ञ) मुख्यमा लगाना/नक्काशी करना;

(क) सैमी एसिलाईन/एनिलाईन लुक/टैक एनिलाईन शपर लैदर

पूर्ण स्पष्ट से बाल साफ किए गए हों अथवा शोधित किए गए हों; इसके विनिर्माण में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाएँ शामिल होंगी, नामः

(क) पराये को अधिक से अधिक 0.2 मि. मि. के अन्तर से, यति अथवा विशिष्टिकृत न किया गया हो, चमड़ी अथवा बाल के सभी हिस्सों में पेट और नलीधार हड्डियों को छोड़कर समतल करना;

(ख) मिश्रित शोधन;

(ग) रंगाई करना, सिल्केटिक (कोलटार) डाई/यों से चमड़े को संसाधित करना और इस प्रकार मध्यम/गहरी शेड बेना

अथवा

रोगा : हड्डेके रंग में रंगा गया चमड़ा और जो विशिष्ट स्पष्ट से कोम बनस्पति/मिश्रित शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से भिन्न,

(घ) बसा लगाना;

(ङ) सेटिंग करना;

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग करना;

(छ) मणीनी साधनों से माइक्रो साईड साफ करना;

(ज) संरक्षी लैप;

(झ) चमकाना अथवा

मुख्यमा लगाना/नक्काशी करना।

1	2	3	4
(2) सफेद/हरके सफेद रंग का चमड़ा			

पूर्ण रूप से साफ किया हुआ तेयार और संरक्षित लेप के साथ।

इसकी बनावट में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रियाएं शामिल हैं:—

- (क) उदर और शैक्षण को छोड़कर उसे और खाल के सभी हिस्सों में प्रधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;
- (ख) मिश्रित अमर्शोधन किया गया हो;
- (ग) बसा लगाया हुआ हो;
- (घ) सेट किया हुआ हो;
- (ज) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ;
- (च) मरीनों द्वारा मांस की साइड साफ चमकीली की गयी हो;
- (झ) संरक्षित लेप किया हुआ हो;
- (झ) मुलम्मा चढ़ा हो/उल्कीर्ण हो; अथवा आवरण किया हुआ हो।

मेमने/बकरी/भेड़ की खाल से निर्मित।

इस रंजित होने और संरक्षित लेपयुक्त हो। इसे तेयार करने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रियाएं अपनाई गई हों, जैसे:—

- (क) उदर और शैक्षण को छोड़कर उसे और खाल के सभी हिस्सों में प्रधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;
- (ख) मिश्रित अमर्शोधन किया गया हो;
- (ग) रंगाई; सिथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;
- (घ) बसा लगाया हुआ हो;
- (ज) सेट किया हुआ हो;
- (झ) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;
- (च) मरीनों के जरिए मांस की साइड चमकीली बनायी गयी हो;
- (झ) संरक्षित लेपयुक्त हो;
- (झ) चमकदार बनाया गया हो।

पूर्ण रूप से कणवार मा यथा तथ्य कणवार हो, संरक्षित लेप करके तेयार किया हुआ हो। इसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य अपनाई गई हो, जैसे:—

- (क) उदर और शैक्षण को छोड़कर उसे और खाल के सभी हिस्सों में प्रधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;

- (ख) मिश्रित अमर्शोधन किया गया हो;
- (ग) रंगाई; सिथेटिक (कोलतार) रंजकों से संसाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;

अथवा

रंगाई; हूले रंग से रंजित चमड़ा और जोम/चनस्तति/मिश्रण से शोधित पपड़ीवार चमड़े के रंग से विशेष रूप से चिन्ह।

- (घ) बसा लगाया हुआ हो;
- (ज) सेट किया हुआ हो;
- (झ) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;
- (च) मरीनों के जरिए मांस की साइड चमकीली बनायी गयी हो;
- (झ) संरक्षित लेपयुक्त हो;
- (झ) मुलम्मा लगाया हुआ/चमकायी किया हुआ;

अथवा

प्रेस किया हुआ/पालिश किया हुआ।

1 2

(3)

(4)

(अ) नेपा/सोफ्टी बटी अपर लेन्स

मुकायम/लचीला हो और संरक्षित लेप युक्त हो। इनके बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अवश्य आवार्ड गई हो :—

(क) उदर और शैक्षण को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पशांत का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;

(ख) मिश्रित चमंशोधन किया गया हो;

(ग) रंगाई सिरेटिक (कोलतार) रंगों से संमाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;

(घ) बसा लगाया हुआ हो;

(ङ.) सैट किया हुआ हो;

(च) स्ट्रिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;

(छ) मशीनों के जरिए मास की साइड चमकीली बनायी गयी हो;

(ज) संरक्षित लेपयुक्त हो;

(झ) मुकायम चमड़ा/उत्कीर्ण हो;

या

प्रायरन किया हुआ/पार्सिंग किया हो।

(ड.) ऐटेंड/गीला विखाई पड़ने वाला पोलीयूरीथेन से तैयार चमड़ा।

संरक्षित लेपयुक्त हो जिसपर पोलीयूरीथेन/वर्निश की परत की गई हो जिससे सस्ती ऊपरी मत्तह अधिक चमकीलों हो गई हो। इनके उत्पादन में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—

(क) उदर और शैक्षण को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पशांत का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;

(ख) मिश्रित चमंशोधन किया गया हो;

(ग) रंगाई सिरेटिक (कोलतार) रंगों से संमाधित चमड़ा जो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;

अथवा

रंगाई: हुल्के रंग से रंजित चमड़ा और कोम/बनस्पति/मिश्रण से शोधित पपड़ीदार चमड़े के रंग से विशेष रूप से मिल;

(घ) बसा लगाया हुआ हो;

(ङ.) सैट किया हुआ हो;

(च) स्ट्रिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;

(छ) मशीनों के जरिए मास की साइड चमकीली बनायी गयी हो,

(ज) संरक्षित लेपयुक्त हो।

(झ) सिकुड़े हुए प्रेन या सिकुड़े हुए पैटन/मरंशित लेप द्वारा तैयार किए गए हों।

चमंशोधन में अप्रधित प्रभाव या किसी अन्य उपयुक्त प्रक्रिया द्वारा उत्पाद के सिकुड़े हुए प्रेन या सिकुड़े हुए पैटन/मरंशित लेप द्वारा तैयार किए गए हों।

इसको बनाने में कम से कम निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—

(क) उदर और शैक्षण को छोड़कर चर्म और खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम के अन्तर के साथ पशांत का समतलन किया गया हो, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टकृत न हो;

(ख) मिश्रित चमंशोधन किया गया हो;

(ग) रंगाई सिरेटिक (कोलतार) रंगों से संमाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी शेड देता हो;

(घ) बसा लगाया हुआ हो;

(३.) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;

(च) पूँछ बैलिन

(छ) मशीनों के जश्न, सांस की माहड चमकीली बनायी गयी हो;

(ज) सरकित लेपयुक्त हो;

(छ) मुनहरी तथा रजतित फलक

उपयुक्त आधार और पत्तर के साथ चमड़े के प्रेत तल में लगे हुए मुनहरी तथा रजतित फलक, मुनहरी या रजतित कॉर्टल पेपर।

इसे तैयार करने में निम्नलिखित प्रक्रिया अपनाई गई हो :—

(क) उदर और शैक्कम को छोड़कर चर्च और बाल के मध्ये हिस्सों में अधिकतम ०. २ एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

(ख) मिथित चर्च फोधन किया गया हो;

(ग) बमा लगाया हुआ हो,

(द) सैट किया हुआ हो;

(इ.) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ,

(ब) मशीनों द्वारा सांस की माहड साफ चमकीली की गयी हो,

(छ) मूलभ्या चढ़ा हो/उत्कीर्ण हो।

(ज) धातु की नह छड़ाकर मृक्तायुक्त मोती से परिष्कृत चमड़ा

धातु के परिष्करण/मोती के परिष्करण युक्त चमड़ा मरकी लेप से परिष्कृत किया गया हो।

धात्विक अथवा मोती सन्न रोगन किया गया हो। इसको बनाने में निम्नलिखित प्रक्रिया अवध्य अपनाई गई हो :—

(क) उदर और शैक्कम को छोड़कर चर्च और बाल के मध्ये हिस्सों में अधिकतम ०. २ एम एम के अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन किया गया हो; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो,

(ख) मिथित चर्च फोधन किया गया हो;

(ग) रगाई सिथेटिक (कोलतार) रजकों से समाधित चमड़ा हो ताकि मध्यम/गहरी झेड बेता हो;

#### अथवा

रंगाई हूँके रग से रंजन चमड़ा और क्रोम/चन्सलि/मिथ्रण से शोधित पपड़ीवार चमड़े के रग से विणेप रूप में मिलन।

(घ) बसा लगाया हुआ हो;

(द.) सैट किया गया हो,

(च) स्टेकिंग/बोर्डिंग किया हुआ हो;

(छ) मशीनों द्वारा सांस की माहड साफ चमकीली की गयी हो.

(ज) सरकित लेप किया हुआ हो,

(झ) मूलभ्या चढ़ाया/उत्कीर्ण किया गया हो;

(ज) मोरोक्को चमड़ा

घनस्ति/संयोजन चर्चेशोधन द्वारा मामाल्यतः बकरी की खालों से बनाया हुआ, शूथ द्वारा बांडर करके अथवा यांत्रिकी साधनों द्वारा विकसित विशिष्ट प्रेत ऐटने। इम-रजित तथा रक्षास्तक लेप द्वारा परिष्कृत। इसके विनिर्माण में निम्नलिखित प्रक्रिया शामिल होंगी, अर्थात् —

(क) उदर और शैक्कम को छोड़कर चर्च अथवा बाल के मध्ये हिस्सों में अधिकतम ०. २ एम एम भिन्नता के साथ पदार्थ को समतल करने हुए, यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;

(ख) मिथित चर्च फोधन;

(म) पमरित/छिंद्रित/वना हुआ/स्ट्रेग/सवारा हुआ चमड़ा

- (ग) रगाई; सप्लिष्ट (कोन तार) डाई/पों द्वारा समाप्ति चमड़ा; जो मध्यम गाढ़ी रगत देता हो;
- (घ) सैटिंग;
- (इ.) स्टेकिंग/बोर्डिंग;
- (ज) मधीनों द्वारा मास की माइड को याक करता;
- (झ) रक्षात्मक लेप;
- (ज) चमकाना अथवा पत्तरा लगाना/उभारना।

(ग्र) सिक्काए हुए चमड़े के ऊपरी भाग/ज़ोंगों के सिक्काए हुए चमड़े के ऊपरी भाग।

मामनीर पर बनस्पति/मिश्रित चर्मशीधन द्वारा बकरी की खाल से तैयार किया हुआ, हल्की बमा लगाया हुआ और कुटी पर मुद्राया हुआ। निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाए होंगी, अर्थात्:—

- (क) उवर तथा शैक्स को छोड़कर चर्म अथवा खालों के सभी हिस्सों में अधिकतम 0. 2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चर्मशीधन;
- (ग) रगाई; सप्लिष्ट (कोनतार) डाई में तैयार किया गया चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रगत प्रदान करता हो;
- (घ) सैटिंग;
- (इ.) स्टेकिंग/बोर्डिंग;
- (ज) मधीनों द्वारा मास की माइड से भाक करता;
- (झ) रक्षात्मक लेप;
- (ज) चमकाना, अथवा पत्तरा लगाना/उभारना।

मांग वाली तरफ सिक्काए हुए चमड़े के लेप साहित, बगाबर और ममतम रोड में इम रंजित, बानेदार साइड छोली और/या तराणी हुई। इसको तैयार करने में निम्नलिखित प्रक्रियाए शामिल होंगी, अर्थात्:—

नामांकन:—

- (क) उवर तथा शैक्स को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0. 2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हो;
- (ख) मिश्रित चर्मशीधन;
- (ग) रगाई-सप्लिष्ट (कोलतार) डाई/पों द्वारा समाप्ति चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रगत देता हो;
- (घ) सैटिंग;
- (इ.) स्टेकिंग/बोर्डिंग;
- (ज) बछड़े के सिक्काए हुए चमड़े के लेप तैयार करने के लिए बफ से न चमकाया हुआ।
- (झ) शुष्क ब्रूमिंग/पत्तण छीलिंग/प्रकिंग द्वारा सिक्काए हुए चमड़े के लेप उभारना;
- (म) दानों को छोलना/गहराई तक तराणना।

(त) पालिश योग्य चमड़ा।

इम रंजित तथा दाने पर लेप के साथ परिष्कृत किया हुआ होगा, जोकि रगड़ों से हल्की सी गाढ़ी रंगत की अलग चमक देगा। जांच करने पर मोम की मौजूदगी चिक्काई देगी।

इसको तैयार करने में निम्नलिखित न्यूनतम प्रक्रियाए शामिल होंगी, अर्थात्:—

- (क) उवर और शैक्स को छोड़कर चर्म अथवा खाल के सभी हिस्सों में अधिकतम 0. 2 एम एम तक अन्तर के साथ पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टिकृत न हों;

1 2 3 4

(क) मिथिल नर्से शोधन;

(ग) रंगाई-संशोधनिष्ट (कोलतार) डाई/यों के संनाधित किया गया चमड़ा जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रंगत देता हो;

(ब) बसा लगाया हुआ

(ड.) सैटिंग

(इ) स्टेकिंग/बोर्डिंग

(ए) मरीनों द्वारा मांस वाली तरफ साफ करना;

(ज) पानिश योग्य प्रसाद और मोम का लेप

(7) लगावे का चमड़ा वनस्पति शोधित तरले का चमड़ा

भैंग के या भारी एम हाइडल द्वारा मनाया गया भारी पदार्थ वाला चमड़ा। पूर्ण रूप में वनस्पति द्वारा शोधित दानों पी साइर मुलायम और बेलिन की जाएगी।

इसको तैयार करने में निम्नभित्रित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी शर्धात् :—

(क) बसा लगाया हुआ; या तेज लगाया हुआ।

(ख) सैटिंग

(ग) रोलिंग

(8) गटेश्वर चमड़ा नेप्पा अपहोल्मटरी/प्राटोमोयाइल/कर्नीचर/प्राणहोल्मटरी चमड़ा।

गांड़ नथा भैंग के अमड़े थीर बछड़े, बकरी और भेड़ की छान से तैयार किया हुआ/झोम/मिथिल शोधन किया पूर्ण रूप से बानेदार या मंगोधन बानेदार। रक्षात्मक लेप द्वारा परिष्कृत होना चाहिए।

इसमें तैयार करने में निम्नभित्रित न्यूनतम प्रक्रियाएं शामिल होंगी, शर्धात् :—

(क) उदर और शैन्कम को छोड़कर उसे अथवा छालों के सभी हिस्सों में अधिकतम 0.2 एम एम तक के अन्तर के माय पदार्थ का समतलन; यदि अन्य प्रकार से विशिष्टहृत न हो;

(ख) रंगाई-संशोधनिष्ट (कोलतार) डाई/यों से तैयार किया गया जो इस प्रकार मध्यम/गाढ़ी रंगत प्रदान करता है;

(ग) बसा लगाया हुआ;

(घ) सैटिंग;

(इ) स्टेकिंग/बोर्डिंग;

(ए) मरीनों द्वारा मांस वाली माइड को साफ करना;

(ज) रक्षात्मक लेप;

(ज) चमकाना

या

मुलम्मा अद्याया हुआ/नक्काशी किया हुआ यदि ई.आई. स्टाक का चमड़ा हो तो मिथिल शोधन की प्रक्रिया भी शामिल होगी। डिप्पणी :—

(1) बछड़े के सिलाए हुए सभी चमड़े (सभी प्रकार के) का नियात केन्द्रीय चमड़ा अनुसंधान संस्थान द्वारा पूर्व प्रमाणन की गई के अधीन है।

(2) परिष्कृत अमड़े की अग्नि कोई नहीं किस्म, जो ऊपर न बढ़ाई गई हो, के नियात की अनुमति केन्द्रीय चमड़ा अनुसंधान संस्थान द्वारा जांच तथा प्रमाणन के अधीन दी जा सकती है।

गोपनीय मुख्य आवेदन 30 गावं, 1990 की गणितपत्रांग गा. गा. 272 (f) ने अन्तर्गत प्रकाशित किया गया था और उसमें निम्नलिखित द्वारा संशोधन किए गए :—

क्रम सं.	मा.आ.	तारीख
50	272 (f)	30-03-90
51	330 (f)	17-04-90
52	310 (f)	25-04-90
53	359 (f)	30-04-90
54	364 (f)	04-05-90
55	402 (f)	23-05-90
56	453 (f)	05-06-90
57	463 (f)	06-06-90
58	464 (f)	07-06-90
59	506 (f)	25-06-90
60	588 (f)	25-07-90
61	602 (f)	31-07-90
62	605 (f)	01-08-90
63	634 (f)	10-08-90
64	649 (f)	23-08-90
65	653 (f)	24-08-90
66	656 (f)	27-08-90
67	668 (f)	30-08-90
68	670 (f)	31-08-90
69	677 (f)	04-09-90
70	803 (f)	17-10-90
71	807 (f)	22-10-90
72	817 (f)	23-10-90
73	819 (f)	25-10-90
74	866 (f)	14-11-90
75	884 (f)	22-11-90
76	886 (f)	23-11-90
77	920 (f)	28-11-90
78	949 (f)	19-12-90
79	958 (f)	26-12-90
80	960 (f)	27-12-90
81	50 (f)	30-01-91
82	156 (f)	06-03-91
83	165 (f)	08-03-91
84	305 (f)	01-05-91
85	337 (f)	16-05-91
86	342 (f)	17-05-91
87	381 (f)	04-06-91
88	435 (f)	01-07-91
89	464 (f)	18-07-91
90	466 (f)	24-07-91

**MINISTRY OF COMMERCE**  
**EXPORT TRADE CONTROL ORDER NO. E(C) 088/AM, (91)**

New Delhi, the 5th August, 1991

S.O. 500(F): -In exercise of the powers conferred by section 3 of the Imports and Exports (Control) Act, 1947 (18 of 1947), the Central Government hereby makes the following Order further to amend the Exports (Control) Order, 1988, namely:—

1.(1) This Order may be called the Exports (Control) (Seventh Amendment) Order, 1991.

(2) It shall come into force on the date of its publication in the Official Gazette.

2. In the Exports (Control) Order, 1988 —

(a) in Schedule I—

(i) in Part 'A' after item No. (iii) of serial number 28 and entry relating thereto, the following shall be inserted, namely:—

“(iv) Clothing Leather—Fursuede/hair hair-on suede/sheraing suede leathers.

(v) Fur leathers.

(vi) Industrial leathers namely:—

- (1) Cycle saddle leathers.
- (2) Hydraulic/Packing/Belting/Harness/Washer/Leathers.
- (3) Pickling band leathers.
- (4) Strap/combing leathers.

(vii) Lining leathers, namely:—

(1) from cow and buffalo Hides and Calf skins:—

(A) Coloured lining leather.

(B) Lining suede/heel grip suede leathers.

(2) from Goat/kid/lamb/sheep skin—lining suede/Heel grip suede leathers.

(viii) Luggage leathers—Case Hide or side/suit case/hand bag/Luggage' Cash bag leather.

(ix) Miscellaneous leather, namely:—

(1) Book Binding leathers.

(2) Bkiver leathers.

(3) Transister case/camera case leather.

(x) Shoe Upper leathers, namely:—

(1) Bunwar leather.

(2) Kattai/slipper/sandal leather.

(xi) Sole leather --Chrome tanned sole leather.

(II) in Part 'B', List 3, after serial number 56 and the entry relating thereto, the following shall be inserted, namely:—

“5. Leathers, namely:—

(i) Clothing leathers; namely:—

(1) From Cow and buffalo hides and calf skins:—  
 (A) Grain clothing/Nappa clothing Jerkin/Jacket leathers  
 (B) Suede clothing/suede garment leathers.

(2) From goat and sheep skins:—

(A) Glazed garment/glazed nappa leathers.  
 (B) Grain or nappa garment/clothing/jerking leather .  
 (C) Suede clothing/suede garment/shirting suede.  
 (D) Tie and dye leathers:

(I) Grain finished.

(II) Suede finished.

(ii) Glove leathers, namely:—

(1) Dress glove/Fine gloving leathers:—  
 (A) Grain finished.  
 (B) Suede finished.

(2) Utility Glove leather:—

(A) Grain finished.  
 (B) Suede finished.

(iii) Industrial Leathers—Diaphragm/Gas Meter Leather.

(iv) Lining Leathers, namely:—

- (1) From cow and buffalo Hides & Calf Skins—Grain finished lining leathers.
- (2) From Goat/Kid/lamb/sheep skins—Grain finished lining leathers.

(v) Miscellaneous Leathers, namely:—

- (1) Chamois leathers.
- (2) Laminated leathers.
- (3) Screen/Block/printed leathers.
- (4) Block Printed leathers.
- (5) Embossed leathers.
- (6) Pull-up leathers.

(vi) Shoe upper leathers, namely:—

- (1) From cow and buffalo Hides and Calf skins,—
  - (A) Aniline buff calf/aniline cow calf/aniline side leathers—
    - (I) Semi-aniline/aniline look/mock aniline sides or calf leathers.
    - (II) White/off white leather.
    - (B) Box/willow/coloured calf and side leather.
    - (C) Retan/corrected grain /semi chrome upper leathers.
    - (D) Embossed/printed/Zug grain upper leather.
    - (E) Nappa/Softy/Booty upper leather.
    - (F) Patent/Wet look/polyurethane finished leather.
    - (G) Shrunken grain/Relax leathers.
    - (H) Hurache/Woven/Mesh leathers.
    - (I) Metallic finish/Pearlised/Pearl finished leather.
    - (J) Hunting calf/Suede upper/shoe suede/Rough-out/imitation Sambhar leather.
    - (K) Burnishable leather.
  - (2) From goat/Sheep skins:—
    - (A) Aniline upper leather—
      - (a) Semi-aniline/Aniline look/Mock aniline upper leather.
      - (b) White/off white leather.
    - (B) Glazed kid/Glazed goat or sheep/coloured kid or goat leathers.
    - (C) Goat or sheep upper/resin finished kid or goat or sheep leathers.
    - (D) Nappa/softy/booty upper leathers.
    - (E) Patent/Wet look/polyurethane finished leather.
    - (F) Shrunken grain/relax leather/crushed kid leather.
    - (G) Gold and silver kid/metallic finished/ Pearlised/pearl finish leather.
    - (H) Morocco leathers.
    - (I) Plaited/Mesh/Woven Strap/Trosce leathers.
    - (J) Suede upper/Shoe suede upper leather.
    - (K) Burnishable leather.
- (vii) Sole Leather—Vegetable tanned sole leather.
- (viii) Upholstery Leather—Nappa upholstery/Automobile/ Furniture upholstery leathers.

(f) in Schedule III, O.G.L. No. 3, after serial number 56 and the entries relating thereto, the following shall be inserted, namely:—

1	2	3	4
		B. 57	
“57	Leathers, namely:—		
	(i) Clothing leathers		
	(1) From cow and buffalo hides and calf skins.	Shall be chrome/combination tanned, soft and lave drape.	
	(A) Grain clothing/Nappa clothing/ Jerkin/Jacket leathers.	Shall be drum dyed and finished with a protective coat, involving the following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;	

1

2

3

4

			(b) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade ; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat. (h) Plating/Embossing OR Ironing/polishing; (in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved.)
	(B) Suede clothing/suede garment leathers.		Shall be drum dyed, having suede nap on the flesh side. Grain side shall be shaved and/or snuffed, involving the following minimum operations in manufacture namely:- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Buffing to produce a suede nap (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing; (i) Shaving/Deep snuffing of the grain;
(2) From goat and sheep skins.			
(A) Glazed garment/glazed nappa leathers.			Shall be drum dyed and finished with a protective coat and glazed, soft and have drape, involving the following minimum operations in manufacture. (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Glazing;
(B) Grain or nappa garment/clothing Jerkin leather.			Shall be drum dyed, shall be soft and have drape. Shall be finished with protective coat involving following minimum operations in manufacture namely:- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (c) Fatliquoring; (d) Setting; (e) Staking/Boarding; (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (g) Protective Coat; (h) Plating/Embossing OR Ironing/Polishing; (in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

1

2

3

4

(C) Suede clothing/suede garment/  
shirting suede.

Shall be drum dyed, having suede nap on the flesh side. Shall be soft and have drape. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operations in manufacture :—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce suede nap.
- (h) Raising a suede nap by drumming/plush wheeling/Buffing;
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(D) Tie and dye leathers.

(I) Grain finished.

Usually dyed on the grain side with different patterns and shades  
Shall be soft.

Shall involve following minimum operations in manufacture  
namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means.

Shall be soft dyed on the flesh side with different patterns and shades. Shall be soft and have drape and suede nap. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operations in manufacture—  
namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing;
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(ii) Glove Leathers.

(1) Dress glove/fine gloving leathers.

Made from kid/lamb/sheep/goat skins and usually chrome/ aluminium/combination tanned. Shall be soft and capable of being stretched without springing back (run) Minimum run shall be 30% Thickness shall not exceed 1 mm.

Shall be dyed to a level and uniform shade and plush wheeled on the grain. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm; if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

(A) Grain finished.

- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (c) Fat liquorizing;
- (d) Staking/Boarding;
- (e) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (f) Ironing/polishing; OR plush wheeling;

(B) Suede finished.

Shall be drum dyed to a level and uniform shade with full penetration and have suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fat liquorizing;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Buffing to produce a suede nap;
- (g) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing;
- (h) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(2) Utility Glove leather.  
'A' Grain finished.

Made from kid/lamb/sheep/goat/calf skins and usually chrome/aluminium/combination tanned.

Shall be level in substance and soft. Shall be drum dyed and shall be finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (c) Fat liquorizing;
- (d) Staking/Boarding;
- (e) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (f) Protective Coat;
- (g) Plating/Embossing; or Ironing/polishing; or Plushwheeling; (in case of leathers from E.I. stock, operations of Combinations tanning shall also be involved).

(B) Suede finished.

Shall be level in substance and soft. Shall be drum dyed and shall be finished with a protective coat, including splits from cow and buffalo hides. Shall be drum dyed to uniform and level shade, having suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and/or snuffed.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (c) Fat liquorizing;
- (d) Staking Boarding;
- (e) Buffing to produce a suede nap;
- (f) Raising suede nap by dry drumming/Plush wheeling/Buffing;
- (g) Shaving/Deep snuffing of the grain.

(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

1

2

3

4

## (iii) Industrial leathers.

Made usually from lower grade of goat/calf/sheep skins. Chrome or combination tanned and shall not shrink linearly more than 3% after 15 minutes boiling test at 100 C. Chrome content Cr 203 minimum 2.5% based on 14% moisture. Substance minimum 0.5 mm but not exceeding 0.6 mm. This substance to be verified with a precision gauge where it has 100 divisions to 1 mm.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:-

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Shaving/Deep snuffing of the grain.

## (iv) Lining leathers.

## (1) From cow and buffalo Hides &amp; Calf Skins.

## Grain Finished lining leathers.

Usually chrome/Vegetable/Combination tanned. Thickness shall not exceed 1mm.

Shall be finished with a protective Coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture:-

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome veg/combination tanned crust leather colour;

- (c) Fat liquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat,
- (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

(in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

## (2) From Goat/kid/lamb/sheep skins.

## Grain finished lining leathers.

Usually chrome/vegetable/combination tanned.

Shall be finished with a protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:-

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not as specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;

1	2	3	4
			<p>(e) Staking/Boarding;</p> <p>(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(g) Protective Coat;</p> <p>(h) Glazing;</p> <p>OR</p> <p>Plating/Embossing:</p> <p>(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved);</p>
(v) Miscellaneous leathers:			
(1) Chamois leathers.			<p>Made from goat/sheep skins from which the grain is removed by splitting or shaving. Tanned by processes involving oxidation of fish, marine and/or synthetic oils either solely (full oil chamois) or first aid hide tannage and then such oils (a combination chamois). Shall be degreased, wrung out, dried and buffed on both sides to produce a velvety nap shall be free from dust particles as far as possible.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture namely:-</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Staking/Boarding;</p> <p>(c) Buffing to produce a suede nap;</p> <p>(d) Shaving/Deep snuffing of the grain.</p>
(2) Laminated leathers.			<p>Chrome/combination tanned split leathers laminated with textile, PVC or urethane transfer films. Sometimes acrylic or nitrocellulose films are also used. They are finally plated or embossed.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:-</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Fatliquoring;</p> <p>(c) Setting;</p> <p>(d) Staking/Boarding;</p> <p>(e) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(f) Protective Coat;</p> <p>(g) Plating/Embossing;</p> <p>(in case of leathers from E.I. stock, operations of combination tanning shall also be involved).</p>
(3) Screen/Blockleathers.			<p>Made from all types of hides and skins or splits and usually chrome/vegetable/combination tanned. Screen or block printed; printed on the grain or suede side into designs using coal tar dyes/pigments. Shall be suitably fixed so as to be fast to wet and dry rubbing.</p> <p>(A) Shall involve following minimum operations in manufacture, on the grain side, namely:-</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks.</p> <p>(b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coat tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p>OR</p> <p>Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour.</p>

1

2

3

4

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing;

OR

## Plating/Embossing:

(in case of leathers from E.I. stock operations of combinations stanning shall also be involved).

(B) Shall involve following minimum operations in manufacture on the suede side, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

- (d) Fatliquoring;
- (e) Settling;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/ Buffing
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

## 4. Flock printed leathers.

Made from all types of hides and skins of splits and usually chrome/ vegetable/combination tanned.

Flock printed: printed on the grain or suede side with synthetic fibres (flocks) by suitable techniques.

(A) Shall involve following minimum operations in manufacture on the grain side namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;
- (b) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour.

- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means; (in case of leathers from E.I. stock operations of combinations tanning shall also be involved).

(B) Shall involve following minimum operations in manufacturing on the suede side, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;

1

2

3

4

(b) Combination tanning;  
 (c) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting medium/dark shade;

OR

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

(d) Fatliquoring;  
 (e) Setting;  
 (f) Staking/Boarding;  
 (g) Buffing to produce a suede nap;  
 (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing;  
 (i) Shaving/Deep snuffing of the grain;

5. Embossed leathers.

Made from all types of hides & skins, including splits; usually chrome/vegetable/combination tanned. May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat and embossed.

Shall involve following minimum operation in manufacture, namely:—

(a) Levelling the substance with variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;  
 (b) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;  
 (c) Fatliquoring;  
 (d) Setting;  
 (e) Staking/Boarding;  
 (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;  
 (g) Protective Coat;  
 (h) Glazing;

OR

Plating/Embossing.

(in case of leathers from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

(6) Pull-up leathers

Shall be drum dyed and finished with wax/oil for pull-up effect & finished with a protective coat. This protective coat may or may not contain dye/pigment. Shall produce a distinct pull-up effect showing a contrast from the base. Leather should retrieve original colour on release. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;  
 (b) Combination tanning;  
 (c) Dyeing; leather treated with synthetic (Coal tar) dyes thus imparting a medium/dark shade;  
 (d) Fatliquoring;  
 (e) Setting;  
 (f) Staking Boarding;  
 (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;  
 (h) Protective Coat;

## (vi) Shoe upper leathers:

(1) From cow and **buffalo Hides**

and Calf skins:

(A) Aniline buff calf/Aniline cow  
calf/aniline side leathers.Unless otherwise specified, shall be chrome/ combination tanned.  
Leather processed for upper part of footwear.Drum dyed and finished with protective coat with visible grain.  
Shall involve following minimum operations in manufacture,  
namely :—(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2  
mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide,  
excluding bellies and shanks;

(b) Combination tanning;

(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus  
imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: leathers dyed in light colour and distinctly different  
from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

(d) Fatliquoring;

(e) Setting;

(f) Staking/Boarding;

(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;

(h) Protective Coat;

(i) Glazing;

OR

Plating/Embossing.

(I) Semi-aniline/aniline look/mock aniline  
sides or calf leathers.May be full grain or corrugated grain and finished with a  
protective coat.Shall involve following minimum operations in manufacture,  
namely :—(a) Levelling the substance with a variation of not more than  
0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin  
or hide, excluding bellies and shanks;

(b) Combination tanning;

(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus  
imparting a medium/dark shade;

OR

Dyeing: leathers dyed in light colour and distinctly different  
from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;

(d) Fatliquoring;

(e) Setting;

(f) Staking/Boarding;

(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;

(h) Protective Coat;

(i) Glazing;

OR

Plating/Embossing;

## (II) White/off white leather

Full grain &amp; finished with a protective coat :—

Shall involve following minimum operations in manufacture,  
namely :—(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2  
mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or  
hide, excluding bellies and shanks;

(b) Combination tanning;

(c) Fatliquoring;

(d) Setting;

(e) Staking/Boarding;

(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;

1	2	3	4
			(g) Protective Coat; (h) Plating/Embossing;
			OR
			Ironing/Polishing;
(b)	Box/WILLOW/coloured calf and side leather.		Drum dyed and finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture namely :—
			(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing : leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing;
			OR
			Glazing;
(c)	Retan/corrected grain /semi-chrome upper leathers		May be full grain or corrected grain. shall be finished with protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—
			(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm., if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding; (g) Producing a clean flesh side by mechanical means; (h) Protective Coat; (i) Plating/Embossing;
			May be full grain or corrected grain and shall be finished with protective coat and embossed. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely :—
	(d) Embossed/printed/Zug grain upper leather.		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks; (b) Combination tanning; (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
			Or
			Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour; (d) Fatliquoring; (e) Setting; (f) Staking/Boarding;

1	2	3	4
			<p>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(h) Protective Coat;</p> <p>(i) Plating/Embossing.</p>
	(e) Nappa/Softy/Booty upper leather.		<p>Shall be soft/pliable and shall be finished with protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Combination tanning;</p> <p>(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p>(d) Fatliquoring;</p> <p>(e) Setting;</p> <p>(f) Staking/Boarding;</p> <p>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(h) Protective Coat</p> <p>(i) Plating/Embossing.</p>
			OR
			Ironing/Polishing.
	(f) Patent/Wet look/Polyurethane finished leather.		<p>Shall be finished with protective coat where topping is done with Polyurethane/varnish to give a highly glossy surface.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Combination tanning;</p> <p>(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p>
			OR
			Dyeing: Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;
	(g) Shrunken grain/Relax leathers.		<p>(d) Fatliquoring;</p> <p>(e) Setting;</p> <p>(f) Staking/Boarding;</p> <p>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(h) Protective Coat.</p>
			<p>Shrunken grain or shrunken pattern produced in tanning or in retanning or by any other suitable process and shall be finished with a protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p>
			<p>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;</p> <p>(b) Combination tanning;</p> <p>(c) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p>(d) Fatliquoring;</p> <p>(e) Staking/Boarding;</p>
			OR
			Dry drumming;
			<p>(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;</p> <p>(g) Protective Coat;</p>

1	2	3	4
(h) Hurache/Woven/Mesh leathers.		Shall be vegetable/retanned/combination tanned. Shall be drum dyed, lightly fatliquored and finished with a protective coat, used for insole also	
		Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;	
		(d) Fatliquering;	
		(e) Setting;	
		(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(g) Protective Coat;	
		(h) Glazing;	
		OR	
		Plating/Embossing;	
(i) Metallic finish/Pearlised/Pearl finished leather.		May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat where topping is done with metallic or pearl essence lacquers.	
		Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade.	
		OR	
		Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/ veg/ combination tanned crust leather colour;	
		(d) Fatliquering;	
		(e) Setting;	
		(f) Staking/Boarding;	
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(h) Protective Coat;	
		(i) Plating/Embossing.	
(j) Hunting calf/Suede upper/shoe suede/ Rought out/imitation Sambhar leather.		Shall be drum dyed to a level and uniform shade, having the required nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and or snuffed. Thickness shall not be less than 1.8mm.	
		Shall involve following minimum operations in manufacture namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;	
		(d) Fatliquoring;	
		(e) Staking/Boarding;	
		(f) Buffing to produce a suede nap;	
		(g) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/Buffing	
		(h) Shaving /Deep snuffing of the grain.	

1	2	3	4
	(k) Burnishable leather.	Shall be drum dyed and finished with a coat on the grain which will produce a distinct gloss on rubbing with a darkening of the shade. When tested, should show the presence of wax. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;	
		(d) Fatiuorizing;	
		(e) Setting;	
		(f) Staking/Boarding;	
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(h) Burnishable effect and wax coat.	
(2)	From goat/Sheep skins.	Made from goat/kid/lamb/sheep skins and shall be chrome/combination tanned, unless otherwise specified, processed for upperpart footwear.	
	(a) Aniline Upper leather;	Durm dyed and finished with protective coat with a visible grain Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;	
		OR	
		Dyeing: Leather dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather Colour.	
		(d) Fatiuorizing.,	
		(e) Setting;	
		(f) Staking/Boarding;	
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(h) Protective Coat;	
		(i) Glazing;	
		(j) Plating/Embossing;	
(i)	Semi-aniline/Aniline look/ Mock aniline upper leather.	May be full grain or corrected grain. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide; excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium /dark shade;	
		OR	
		Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;	
		(d) Fatiuorizing;	
		(e) Setting;	
		(f) Staking/Boarding;	
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(h) Protective Coat	
		(i) Glazing,	
		OR	
		Plating/Embossing.	

1	2	3	4
(ii) White/Off white leather.		Full grain finished with protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of no more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Fatliquoring;	
		(d) Setting;	
		(e) Staking/Boarding;	
		(f) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(g) Protective Coat;	
		(h) Plating/Embossing;	
		OR	
		Ironing/Polishing;	
(b) Glazed kid/Glazed goat or sheep/ coloured kid or goat leathers.		Made from kid/goat/sheep skins. Shall be drum dyed and finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;	
		(d) Fatliquoring;	
		(e) Setting;	
		(f) Staking/Boarding;	
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(h) Protective Coat;	
		(i) Glazing;	
(c) Goat or sheep upper/resin finished kid or goat or sheep leathers.		May be full grain or corrected grain. Shall be finished with a protective coat. Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—	
		(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;	
		(b) Combination tanning;	
		(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coaltar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;	
		Offi	
		Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;	
		(d) Fatliquoring;	
		(e) Setting;	
		(f) Staking/Boarding;	
		(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;	
		(h) Protective Coat;	
		(i) Plating/Embossing;	
		C.R	
		Ironing/Polishing.	

1	2	3	4
	(d) Nappa/Softy/bootsy upper leathers.		<p>Shall be soft/pliable and shall be finished with a protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</li> <li>(b) Combination tanning;</li> <li>(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</li> <li>(d) Fatliquoring;</li> <li>(e) Setting;</li> <li>(f) Staking/Boarding;</li> <li>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</li> <li>(h) Protective Coat;</li> <li>(i) Plating/Embossing;</li> </ul> <p>Or</p> <p>Ironing /Polishing.</p>
	(e) Patent/Wet look/ polyurethane finished leather.		<p>Shall be finished with protective coat where topping is done with polyurethane/varnish to give a highly glossy surface.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;</li> <li>(b) Combination tanning;</li> </ul> <p>Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</p> <p>OR</p> <p>Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(d) Fatliquoring;</li> <li>(e) Setting;</li> <li>(f) Staking/Boarding;</li> <li>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</li> <li>(h) Protective Coat.</li> </ul>
	(f) Shrunken grain/relax leather/crushed kid leather.		<p>Shrunken grain or shrunken pattern or crushed effect produced in tanning or in retanning by any other suitable process.</p> <p>Shall be finished with a protective coat.</p> <p>Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>(a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide excluding bellies and shanks;</li> <li>(b) Combination tanning;</li> <li>(c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;</li> <li>(d) Fatliquoring;</li> <li>(e) Staking/Boarding;</li> <li>(f) Dry drumming;</li> <li>(g) Producing a clean flesh side by mechanical means;</li> <li>(h) Protective Coat.</li> </ul>

1

2

3

4

(g) (i) Gold and silver kid/

Gold and silver kid: gold or silver foil papers applied to the grain surface of the leathers with suitable bottoming and plated.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- Combination tanning;
- Fatliquoring;
- Setting;
- Staking/Boarding;
- Producing a clean flesh side by mechanical means;
- Plating/Embossing;

(ii) Metallic finished/Pearlised/pearl finish leather.

Metallic finish/pearl finish leather: Shall be finished with protective coat where topping is done with metallic or pearl essence lacquers.

Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely:—

- Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- Combination tanning;
- Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade,

OR

Dyeing: Leathers dyed in light colour and distinctly different from chrome/veg/combination tanned crust leather colour,

- Fatliquoring;
- Setting;
- Staking/Boarding;
- Producing a clean flesh side by mechanical means;
- Protective Coat;
- Plating/Embossing.

(h) Morocco leathers.

Made usually from goat skins by vegetable/combination tanning; Characteristic grain pattern developed by hand boarding or by mechanical means.

Shall be drum dyed and finished with a protective coat.

Shall involve the following minimum operations in manufacturing, namely:—

- Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- Combination tanning;
- Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- Setting;
- Staking/Boarding;
- Producing a clean flesh side by mechanical means;
- Protective Coat;
- Glazing,

OR

Plating/Embossing.

1

2

3

4

## (i) Plated/mesh/Woven/Strap Tresee leathers.

Made from goat skins usually vegetable/combination tanned, lightly fatliquored and toggle dried.

Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing.

OR

## Plating/Embossing.

## (j) Suede upper/Shoe suede upper leather

Shall be drum dyed to level and uniform shade, having suede nap on the flesh side. The grain side shall be shaved and /or snuffed.

Shall involve the following minimum operations in manufacture, namely:

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2mm, if not specified otherwise, in all portions of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium /dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Buffing to produce a suede nap;
- (h) Raising a suede nap by dry drumming/plush wheeling/ Buffing;
- (i) Shaving/Deep snuffing of the grain.

## (k) Burnishable leather

Shall be drum dyed and finished with a coat on the grain which will produce a distinct gloss on rubbing with a slight darkening of the shade. When tested, should show the presence of wax.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portion of a skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (b) Combination tanning;
- (c) Dyeing: leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (d) Fatliquoring;
- (e) Setting;
- (f) Staking/Boarding;
- (g) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (h) Burnishable effect and wax coat.

1

3

4

## (vii) Sole Leather.

Vegetable tanned sole leather.

Heavy substance leather made from buffalo or heavy ox hides. Shall be fully vegetable tanned. The grain side will be set smooth and rolled.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Fatliquoring;
- Or
- Oiling;
- (b) Setting;
- (c) Rolling:

## (viii) Upholstery Leather.

(i) Nappa upholstery/Automobile/Furniture upholstery leathers.

Made from cow and buffalo hides and calf skins, goat and sheep skins. Shall be chrome/combination tanned and may be full grain or corrected grain. Shall be finished with protective coat.

Shall involve following minimum operations in manufacture, namely:—

- (a) Levelling the substance with a variation of not more than 0.2 mm, if not specified otherwise, in all portions of skin or hide, excluding bellies and shanks;
- (d) Dyeing: Leather treated with synthetic (Coal tar) dye/s thus imparting a medium/dark shade;
- (c) Fatliquoring;
- (d) Setting;
- (e) Staking/Boarding;
- (f) Producing a clean flesh side by mechanical means;
- (g) Protective Coat;
- (h) Glazing,

OR

- (i) Plating/Embossing.  
(in case of leather from E.I. stock, operations of combinations tanning shall also be involved).

Note :—Export of all suede leather (all types) is subject to prior certification by the Central Leather Research Institute.

- (ii) Any new type of finished leather not covered above may be permitted for export, subject to testing and certification by the Central Leather Research Institute.

[File No. : 1/36/90/E.I.]

Sd/-

D.R. MEHTA, Chief Controller of  
Imports & Exports.

Footnote :—The Principal order published vide notification S.O. 272(E), dated the 30th March, 1990 and subsequently amended vide :—

E.C.O. No.	S.O. No.	Dated
1	2	3
51.	330(E)	17-4-90.
52.	340(E)	25-4-90.
53.	359(E)	30-4-90.
54.	364(E)	4-5-90
55.	402(E)	23-5-90.

1	2	3
56.	458(E)	5-6-90.
57.	463(E)	6-6-90
58.	464(E)	7-6-90.
59.	506(E)	25-6-90.
60.	586(E)	25-7-90.
61.	602(E)	31-8-90.
62.	605(E)	1-8-90.
63.	634(E)	10-8-90.
64.	649(E)	23-8-90.
65.	653(E)	24-8-90.
66.	656(E)	27-8-90.
67.	668(E)	30-8-90.
68.	670(E)	31-8-90.
69.	677(E)	4-9-90.
70.	803(E)	17-10-90.
71.	807(E)	22-10-90.
72.	817(E)	23-10-90.
73.	819(E)	25-10-90.
74.	866(E)	14-11-90.
75.	885(E)	22-11-90.
76.	886(E)	23-11-90.
77.	920(E)	28-11-90.
78.	949(E)	19-12-90.
79.	958(E)	26-12-90.
80.	960(E)	27-12-90.
81.	50(E)	31-1-91.
82.	156(E)	6-3-91
83.	165(E)	8-3-91.
84.	305(E)	1-5-91.
85.	337(E)	16-5-91.
86.	342(E)	17-5-91.
87.	381(E)	4-6-91.
88.	435(E)	1-7-91.
89.	464(E)	18-7-91
90.	466(E)	24-7-91.

Sd/-

B.S. TANEJA, Controller of Imports &amp; Exports.